

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
13. Oktober 2005 (13.10.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/095039 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B23D 31/00**,
F16C 7/02

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2005/001837

(22) Internationales Anmeldedatum:
22. Februar 2005 (22.02.2005)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
04006698.7 19. März 2004 (19.03.2004) EP

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): **ALFING KESSLER SONDERMASCHINEN
GMBH** [DE/DE]; Auguste-Kessler-Strasse 20, 73433
Aalen (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **HANSCH, Stefan**
[DE/DE]; Sperberweg 67, 73434 Aalen (DE). **GROSS,**
Jürgen [DE/DE]; Weisse Steige 66, 73431 Aalen (DE).
SCHMID, Martin, Georg [DE/DE]; Paradiesstrasse
15, 89542 Herbrechtingen (DE). **HÜGLER, Eberhard**
[DE/DE]; Im Letten 31, 73433 Aalen (DE).

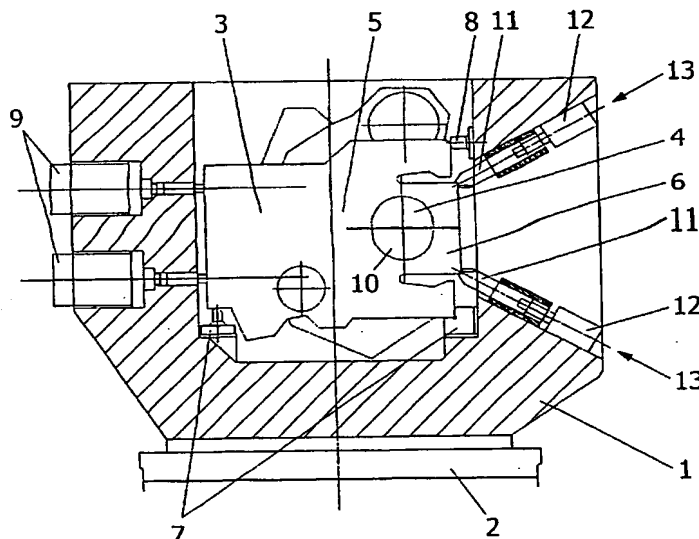
(74) Anwälte: **SIEGERT, Georg** usw.; Hoffmann - Eitle, Ara-
bellastrasse 4, 81925 München (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR THE PRODUCTION OF A SPLIT BEARING ARRANGEMENT

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND FERTIGUNGSEINRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG EINER GETEILTEN LAGER-
ANORDNUNG



(57) Abstract: The invention relates to a method and a device for producing a split bearing arrangement, in which a top bearing part (6) is separated in several machining stations from a basic bearing part (5) that is monolithically joined thereto via a severing breaking process on a predefined plane of breakage (10) by applying a certain force, whereupon the two parts are joined back together by means of a screw connection comprising at least two screws. The basic bearing part (5) and the top bearing part (6) are fixed on an adapter device (1) that is conveyed from one machining station to another while the top bearing part is retained at least during some processes in the machining stations via a retractable auxiliary support (13) which is disposed on the adapter device and catches the top bearing part outside the area of the screw connection.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/095039 A1



TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL,

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) **Zusammenfassung:** Die Erfindung betrifft eine Verfahrensweise sowie eine Fertigungseinrichtung zur Herstellung einer geteilten Lageranordnung, bei der in mehreren Bearbeitungsstationen ein Lageroberteil (6) von einem einstückig mit diesem verbundenen Lagerbasisteil (5) durch Einleiten einer Kraft über einen Bruchtrennvorgang in einer vorgegebenen Bruchebene (10) abgetrennt und im Anschluss daran durch eine mindestens zwei Schrauben aufweisende Schraubverbindung wieder miteinander verbunden wird, wobei das Lagerbasisteil (5) und das Lageroberteil (6) auf einer von Bearbeitungsstation zu Bearbeitungsstation geförderten Adaptervorrichtung (1) festgelegt und das Lageroberteil zumindest bei einigen Arbeitsgängen in den Bearbeitungsstationen über eine auf der Adaptervorrichtung angeordnete und außerhalb des Bereichs der Schraubverbindung an dem Lageroberteil angreifende, zurückziehbare Hilfsabstützung(13) gehalten ist.